

KHB-7

ハステロイB合金用

JIS ENi1066 (-NiMo28)

AWS ENiMo-7

端面色別 茶色

用途

ハステロイB合金の溶接。耐熱耐食耐酸化性および高温強度が要求される石油化学プラント部品、薬品製造プラント部品などの溶接とサーフェーシング。

ハステロイB合金と高ニッケル合金、炭素鋼、低合金鋼、特殊鋼、ステンレス鋼など異種金属間の溶接。

使用特性

溶接のままでの耐食性がさらに改善されたハステロイB7に相当する溶着金属が得られ、塩酸、塩化水素ガス、硫酸、リン酸、酢酸など非酸化性酸に対して極めて優れた耐食性を示します。とくに塩酸には沸点までの全濃度に耐えます。耐熱性と高温強度も優れています。

作業要領

- (1)溶接箇所の油脂類や汚れを完全に除去してください。
- (2)一般に予熱は不要で、パス間温度はできるだけ低く保ってください。
- (3)過度の入熱を避けるため、できるだけ低電流で、アーク長は短く、ウイーピング中が大きくなるように溶接してください。
- (4)溶接棒は使用前に150~200℃で30~60分間、再乾燥してください。

溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Fe	W
0.016	0.16	0.86	残	0.10	27.27	1.28	0.02

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ (MPa)	0.2%耐力 (MPa)	伸び (%)	硬さ HRB
774	373	38	90~97

溶着金属の高温硬さ一例

測定温度℃	400	500	600	700	800
HV	190	180	165	160	160

溶接棒のサイズ、適正電流範囲 (ACまたはDC溶接棒十)

棒 径 (mm)	3.2	4.0
棒 長 (mm)	350	350
電流範囲 (A)	70~110	100~140